

СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

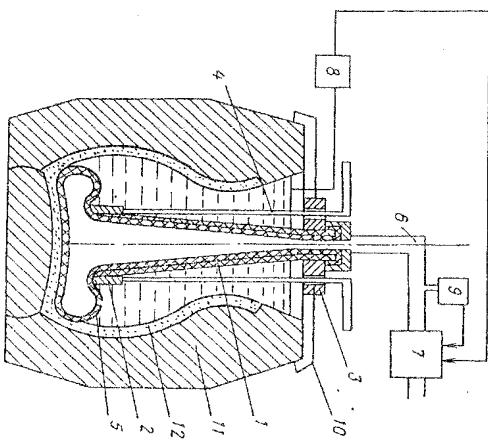
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНЦ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ Н А В Т О Р С К О М У С В И Д Е Т Е Л Ъ С Т В У

(19) 50 (m) 15/0900 A 1

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЛИТЬЯ ГИПСОВЫХ КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ
 (55) Изобретение относится к производству керамических изделий методом плавильных в пристройках форм. Целлюлоза является улучшителем качества изделий. Затем сушка снимается размоткой и спект. Устройство для литья со стеклом. Механизм деформирования застывшего изделия, выполненный в виде жесткого

тра с подвижной тягой в конической
части заэластичного материала, закреп-
ленной широким торцом по периметру жест-
кого колпака, а узким — на фланце
шарика. Повинные тяги перемещаются
через фланцы патрубка, а заэластичная обол-
очка размещена в постели конической
трубки. Устройство склоняет эластичную ко-
ническую трубку 1, закрепленную широким
торцом на жестком колпаке 2, а узким тор-
цом — на опорном фланце 3 патрубка.
Колпак выпотребляется возможностью переме-
щения с помощью тяг 4, проходящих через
фланец 3. Внутрь трубки 1 вставлена элас-
тическая ободочка 5, герметично соединенная
штифтами б, отходящими от фланца 3 к сре-
динним с источником скатого воздуха



качество изделия за счет снижения разно-
го качества их стекол.

На чертеже показано, предполагаемое ус-
тройство для литья полых керамических
изделий.

Устройство содержит эластичную кони-
ческую трубку 1, закрепленную с широкого
края на жестком колце 2 и с узкого тер-
минала — на опорном фланце 3. Колцо 2 под-
полнено с возможностью перемещения в по-
мощь трапециевидных прорезях фланца 3.

Внутри трубы 1 размещена эластичная
оболочка 5, герметично соединенная с пат-
рубком 6, отходящим от фланца 3 и соеди-
ненным с источником 7 скатного воздуха.
Устройство ставится также датчиком 8 управ-
ления шинкой и регулятором 9 давления.
Для фиксации устройства в формах флан-
цев 3 служат отверстия 10, выполненные
с возможностью фиксации ими форы 11
на конусе.

Устройство работает следующим образом:

На форме 11 для литья керамических
изделий фиксируют устройство и залывают
в нее пшеничное тесто заданным уровнем.
После этого скатый воздух из источника 7
через газовый 8 уравновешивает давление
воздуха внутри рабочего колпака устройства
шипера в форме опустится ниже нормы,
разрушив оболочку 5, и выдавлетется, когда
урывет шинкеру поверхность до заданного
уровня. По окончании набора чечетка
источник 7 скатого воздуха включается
через регулятор 9 давления и плавно под-
нимает колпак 2 в верхнее положение.

При этом оболочка 5 постепенно вытесняет цилиндр 3 из формы, начиная от конца более удаленных частей и скручивая оболочку в виде кертыг (шарфов), с неё делают зазоры (шлангов). Далее поддерживается постоянный (или изменяется) давление отдавливания внутренней поверхности в зоне отлива 12. Затем источник сжатого воздуха отключают, возле устройства и снимают устройство с формой. Оглите изделие извлеките из формы, осматриваете внутреннюю поверхность и замерьте толщину стенки изделия в разных местах X.

В таблице приведены сравниваемые данные изделий, полученные при помощи предлагаемого устройства и устройства пропитки при литье ваз высотой 300 мм.

Формула изобретения

Устройство для литья полых керамических изделий, содержащее форму, размещенную в форме эластичной оболочки, датчик уровня шприцера и патрубок с фильтром, соединяющий эластичную оболочку с источником сжатого воздуха, отличающееся тем, что, с целью улучшения качества изделия за счет снижения разогреваистиной их стенкой, оно снажено механизмом деформирования эластичной оболочки, выполненным в виде охватывающей ободочки эластичного колпака и конической трубы из эластичного материала, закрепленной широким торцом по периметру колпака, а узким торцом — на фланце патрубка, при этом колпак установлен с возможностью переключения в осевом направлении с помощью тяг, пропущенных через фланец патрубка.

5 10 15 20 25 30

Предлагаемое	Прототип	Исправление
Точчина исполь- зуй на задан- ной высоте от его дна, мм		
100	5,8-5,9	5,8-6,1
200	5,7-5,8	5,7-6,3
300	5,5-5,6	5,6-6,7
Качество внут- ренней поверх- ности	Хорошее (не тре- буется замка внутренней по- верхности)	Плохое (требу- ется замка с既要 стеками штифты, требу- ется замка внутренней по- верхности)
Верхность		

Редактор Г. Парфенова	Составитель С. Ананьев
Заказ №48	Текущий А. Канунов
Издак 502	Корректор И. Мусеев
Примечание: Государственного комитета по изобретениям и открытиям при Госкомиссии СССР	Политический редактор №60, а. 45 г. Москва, Ж.-35.
Издательство Академии Наук СССР Москва, Ул. Гагарина, 11	Внешний вид
Качество внешней поверхности	Хорошее (не пребывающей в заложке) внутренней поверхности)
Качество внутренней поверхности	Штучное (выполнено стеклами штикова, требуется замена)
Качество внутренней поверхности	Быстро заменяется
Качество внутренней поверхности	5,5-5,6
Качество внутренней поверхности	5,5-5,5,8
Качество внутренней поверхности	5,5-5,9
Качество внутренней поверхности	5,7-6,1
Качество внутренней поверхности	5,7-6,3
Качество внутренней поверхности	5,7-6,7
Качество внутренней поверхности	100
Качество внутренней поверхности	200
Качество внутренней поверхности	300